Corrosion Primer ®

FS - FICHE SIGNALÉTIQUE

PROPIÉTÉS

Les qualités de pénétration élevée au mouillé avec une bonne adhérence sur une grande variété de substrats et d'un bon équilibre entre la dureté et la flexibilité. Cela donne un revêtement très résistant. La vapeur d'eau faible et perméabilité à l'oxygène combiné à une excellente adhérence au métal rend cet apprêt un revêtement anticorrosion excellent. Ce revêtement offre une bonne flexibilité et haute résistance aux chocs.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Apprêt de conversion pour acier rouillé bien nettoyé.
- Apprêt pour l'acier décapé au jet.
- Apprêt pour l'acier inoxydable.

APPLICATIONS INDUSTIELLES

La rouille peut être un problème industriel majeur et son élimination par des méthodes conventionnelles peut être fastidieux et coûteux, particulièrement dans les usines chimiques et les installations semblables. Dans de nombreux endroits, notamment au lieu de travail, le grenaillage et le sablage au jet ne peuvent commencer qu'après les précautions de sécurité gênantes ont été observées. Les travailleurs ont besoin des cagoules ventilées d'air frais, et les écrans peuvent être fournis pour protéger les personnes dans le voisinage de la poussière ou tel qu'approprié. Au cas des usines de produits chimiques, une fermeture peut être nécessaire, notamment car le dynamitage est considéré comme un procédé «chaud» et la contamination des flux du procédé et des produits sont une possibilité distincte. Tout cela peut être évité par les convertisseurs de rouille. Ces produits peuvent être appliqués sur la surface du métal préparée par des procédures simples.

COMMENT ÇA FONCTIONNE

- Adsorption

La matière organique adhère physiquement à la surface et bloque l'accès de l'oxygène et de l'eau aux sites d'anode et de cathode.

- Complexation

La réaction avec les ions de métal dans/sur la surface.
Les molécules organiques agissent sur les sites d'anode.
Les complexes de coordination bloquent l'accès de l'oxygène et de l'eau aux sites d'anode et de cathode.

INFORMATIONS TECHNIQUES

Apparence: couleur laiteuse, solution blanche cassée, odeur légère. Après l'application et produit chimique réaction, changements du couleur à turquoise et gris argent / noir quand sèche, finition semi-lustrée.

APPLICATION

Practique: 7 – 10 m2 par liter

APPLICATION PARTICULIÈRE

Méthodes d'application : La pulvérisation sans air, le pinceau ou le rouleau pourrait bien être utilisé dans les petites zones. - Diluant: n'utiliser que de l'eau douce - Données de la pulvérisation sans air : Buse : 0,016 - 0,018"

Largeur du ventilateur: 60 Pression:3 – 3.5 kp - Nettoyage: Nettoyer les outils immédiatement après usage avec de l'eau douce

PRÉPARATION DE SURFACE

Couches de rouille épaisses : Hydrojetting (min. 600 bas) à DW 2,5 - Désablage à SA 1,0

Pas trop rouillé : Travailler la surface par martelage d'aiguille et brosse métallique tournant ou brosse métallique à la main à ST2, assurer que toute la rouille détachée et la peinture écaillée sont enlevées. Laver à l'eau douce pour nettoyer la surface et réduire les cristaux de sel.
Dans les réservoirs : Travailler avec une bonne ventilation, forcer l'air continuellement dans les chambres. Après avoir terminé la préparation de surface, sécher en forçant l'air à l'intérieur ou aspirer l'air pour ramener la température de la structure à 2 - 3°C au-dessus du point de rosée.
Entretien normal (ménager) : Enlever toute la rouille et la peinture détachées de la surface avec une brosse métallique ou une ponceuse. Nettoyez avec de l'eau douce.
Retouche : Revêtir les zones à deux reprises avec apprêt de rouille actif

REMARQUES

Remuer délicatement avant utilisation ou tourner la boîte et l'agiter un peu. Ne versez jamais la peinture non utilisée dans la boîte originale. Cela entraînera une réaction chimique, qui durcira la peinture et elle ne peut pas être utilisé à nouveau. Peut être appliqué sur surface humide. Assurer que la température la structure est de 2 - 3 ° C au dessus du point de rosée. Rayer les couches avec une brosse dans les fissures, les arêtes vives et les bourrelets de soudure. Le travail peut être interrompu sans détruire la surface revêtue. C'est à dire que la première couche d'apprêt peut être appliqué à une partie du réservoir, la deuxième les 2-3 mois plus tard. Un autre nettoyage de surface est ainsi requis. Compatible avec tous les produits de la gamme de Liquid Rubber. Également compatible avec des revêtements marins à base de solvant

TEMPS DE SÉCHAGE

Séchage : 8 - 15 min. à 20 - 23°C, 15 - 25 min. <20°C - Séchage fort : 1 - 3 heures - Temps de durcissement : 12 - 24 heures, à l'intérieur des réservoirs 24 - 48 heures selon la bonne circulation d'air et la température - Temps de séchage pour une autre couche : 1 - 3 heures à l'air ambiant, 12 - 24 heures à l'intérieur des réservoirs - Couche de finition : Après le temps de durcissement avec tout système de peinture

Manuel d'utilisation Corrosion Primer:

OUTILS / ÉQUIPMENT RECOMMENDÉS

1. Brosse métallique
2. Équipement de meulage à entraînement pneumatique
3. Pistolet à aiguilles
4. Grattoir manuel avec lame en métal dur échangeable
5. Équipement à haute pression

PRÉTRAITEMENT DE LA SURFACE

1. Enlèvement de graisse, d'huile, et de contamination, etc. 2. Enlèvement de la peinture détachée et des boursouflures 3. Travailler la surface rouillée jusqu'à quand la rouille dure brune de l'acier qui reste, par piquage / grattage / meulage. L'écaille épaisse de la rouille doit être enlevée 4. Rendre la surface lisse (pour éviter les bulles d'air) 5. Enfin - Laver les surfaces avec de l'eau douce (haute pression) pour enlever la poussière et les cristaux de sel sur la surface après un prétraitement.

APPLIQUER

1. L'apprêt peut être appliqué sur a) une rouille d'acier dure et lavée b) une surface d'acier nue et propre (galvanisé et inoxydable aussi) c) une peinture vielle et lavée. 2. La surface n'a pas besoin d'être sec, l'apprêt est à base d'eau et élimine l'humidité à la surface à travers le procédé de durcissement (la surface humide a besoin de temps de durcissement plus long). 3. Appliquer 2 couches de 60 microns d'épaisseur de film humide chaque, le temps minime entre les couches : 1 - 3 heures, à l'intérieur des réservoirs : 24 heures. 4. Si la surface est rugueuse, bien remplir la surface pour obtenir un bon contact entre l'apprêt et la surface. 5. Couche de finition : Laisser 12 - 24 heures avant d'appliquer la couche de finition sur l'apprêt,
à l'intérieur des réservoirs : 24 - 48 heures selon l'humidité et l'écoulement de l'air.

MESURES DE SÉCURITÉ

Tenir à l'écart des enfants. En cas d'ingestion, aviser un médecin immédiatement et lui montrer l'emballage et les étiquettes. Les valeurs EU pour ce produit (vat. A/a): 75g/l (2007) / 30g/l (2010). Ce produit contient 5g/l VOC maximum. Prendre les mesures de sécurité normales de précaution pendant la peinture, comme des lunettes de sécurité et des gants pour éviter tout contact avec les yeux et la peau.

ENTREPOSAGE ET DURÉE DE CONSERVATION

Emballage non ouvert : 12 mois, entre 5 - 40°C

! Ne pas laisser en plein soleil et l'humidité élevée !

Pour plus d'informations, veuillez contacter votre détaillant.

PRODUIT PAR

Liquid Rubber Europe
Groot Mijdrechtstraat 15
3641 RV Mijdrecht
The Netherlands
T: +31 (0)297 587866
F: +31 (0)297 587861
E: info@liquidrubbereurope.com

AVIS AU LECTEUR

Préparé par : Liquid Rubber Worldwide Inc. - Date de préparation : 1-Nov-2010